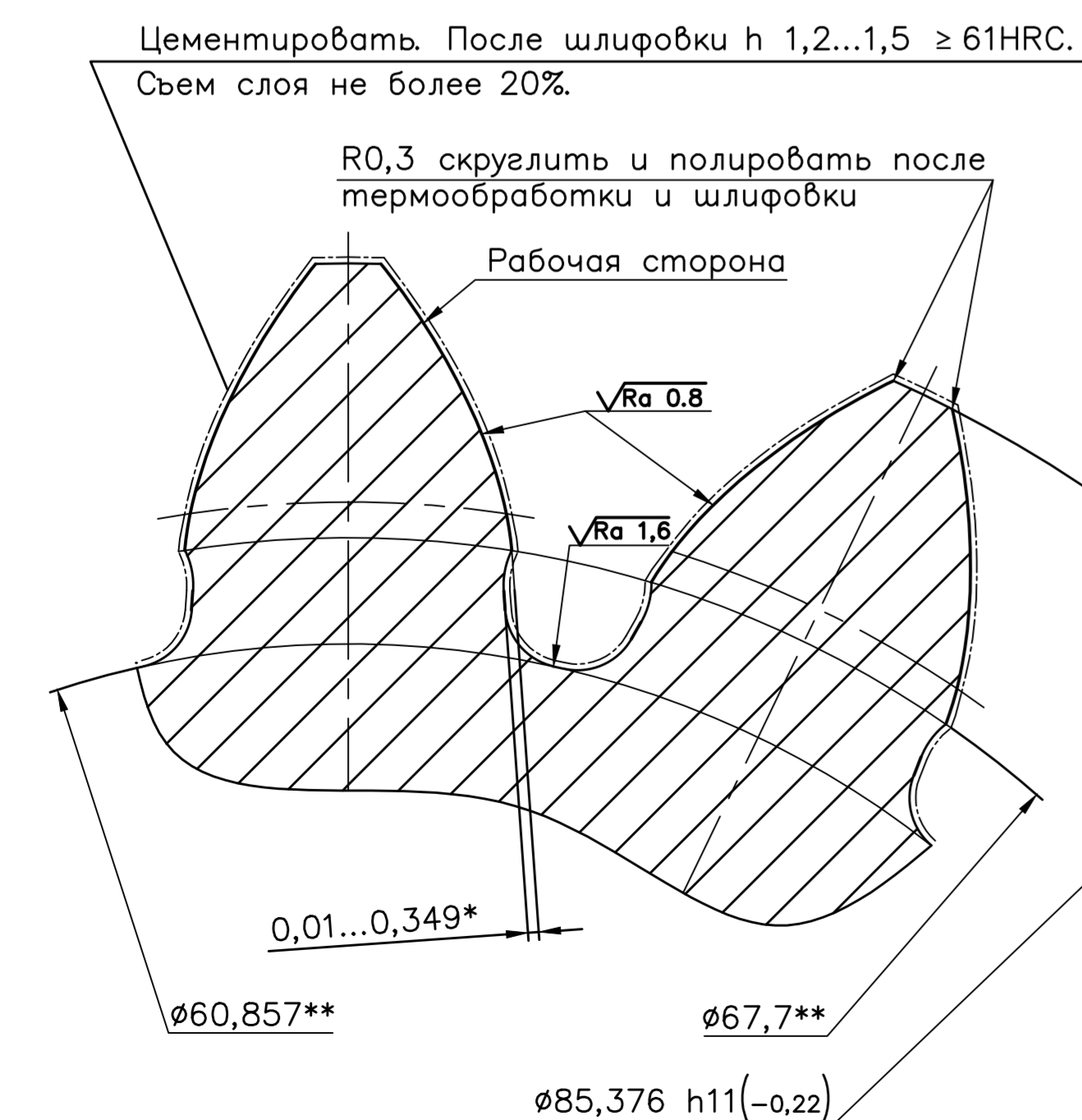
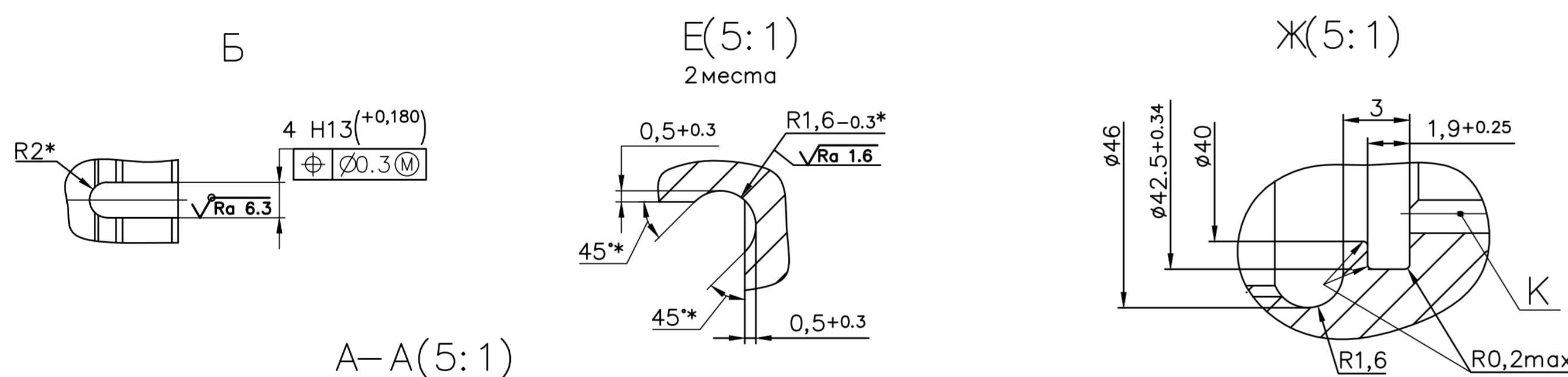
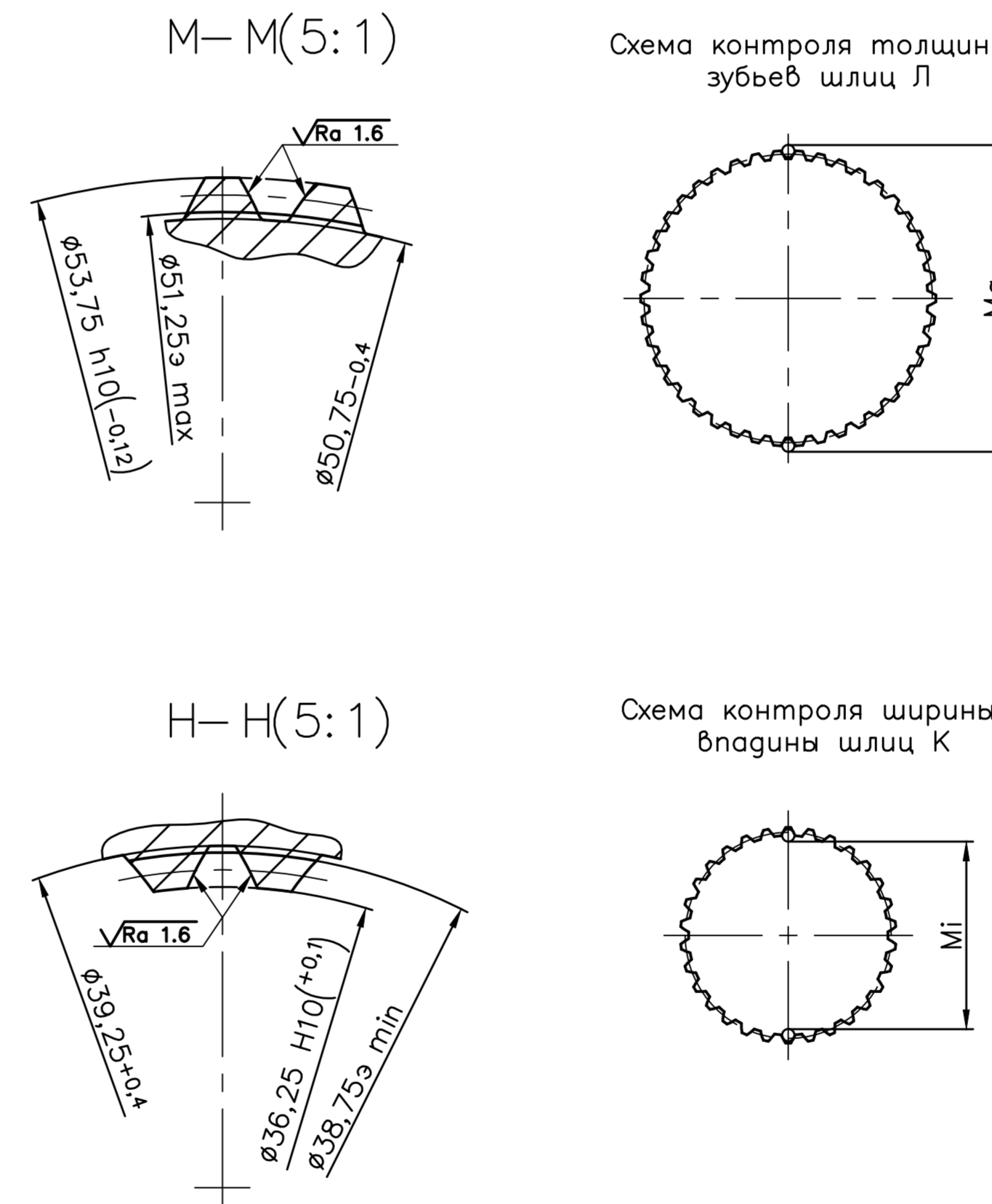
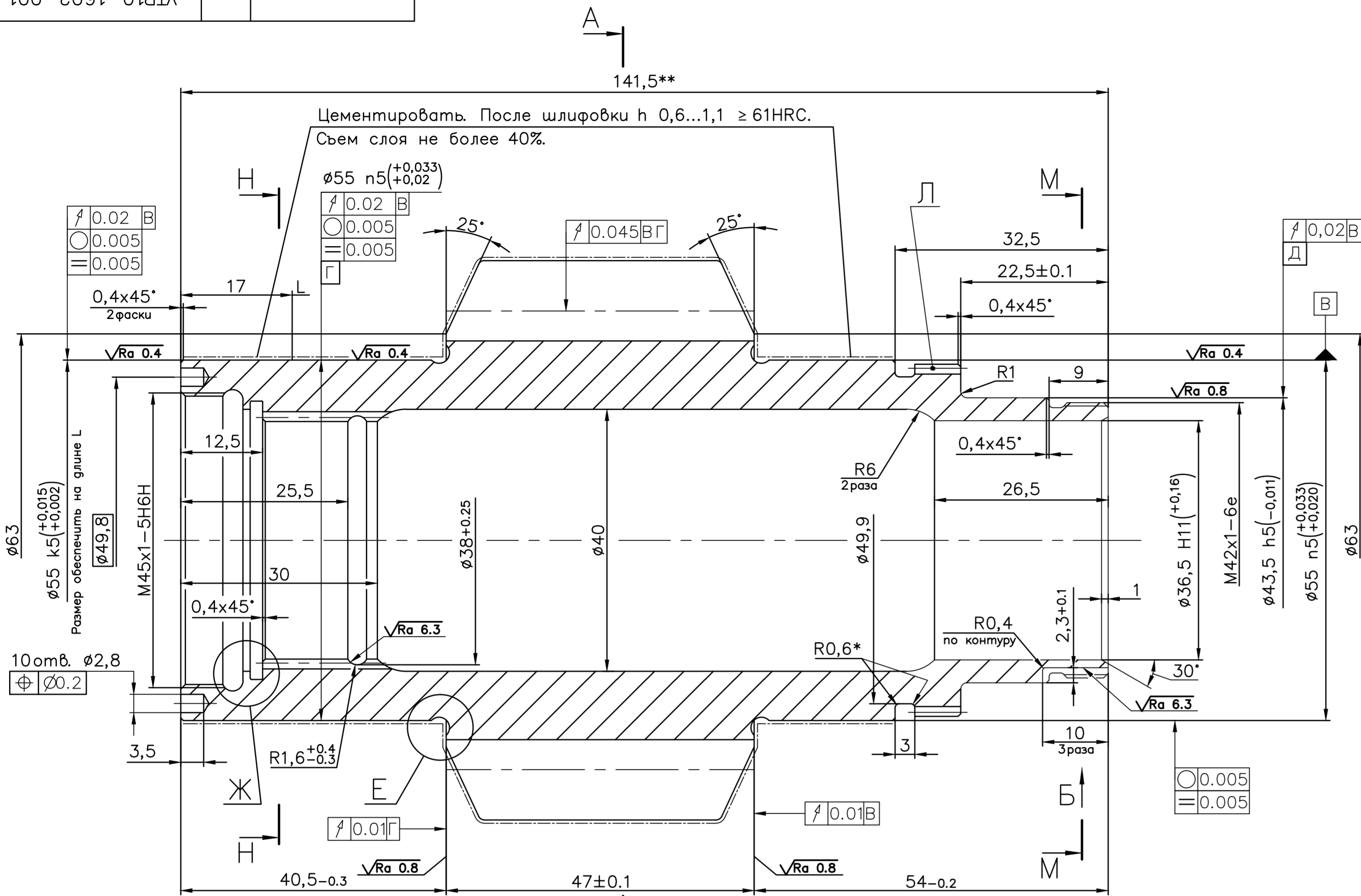


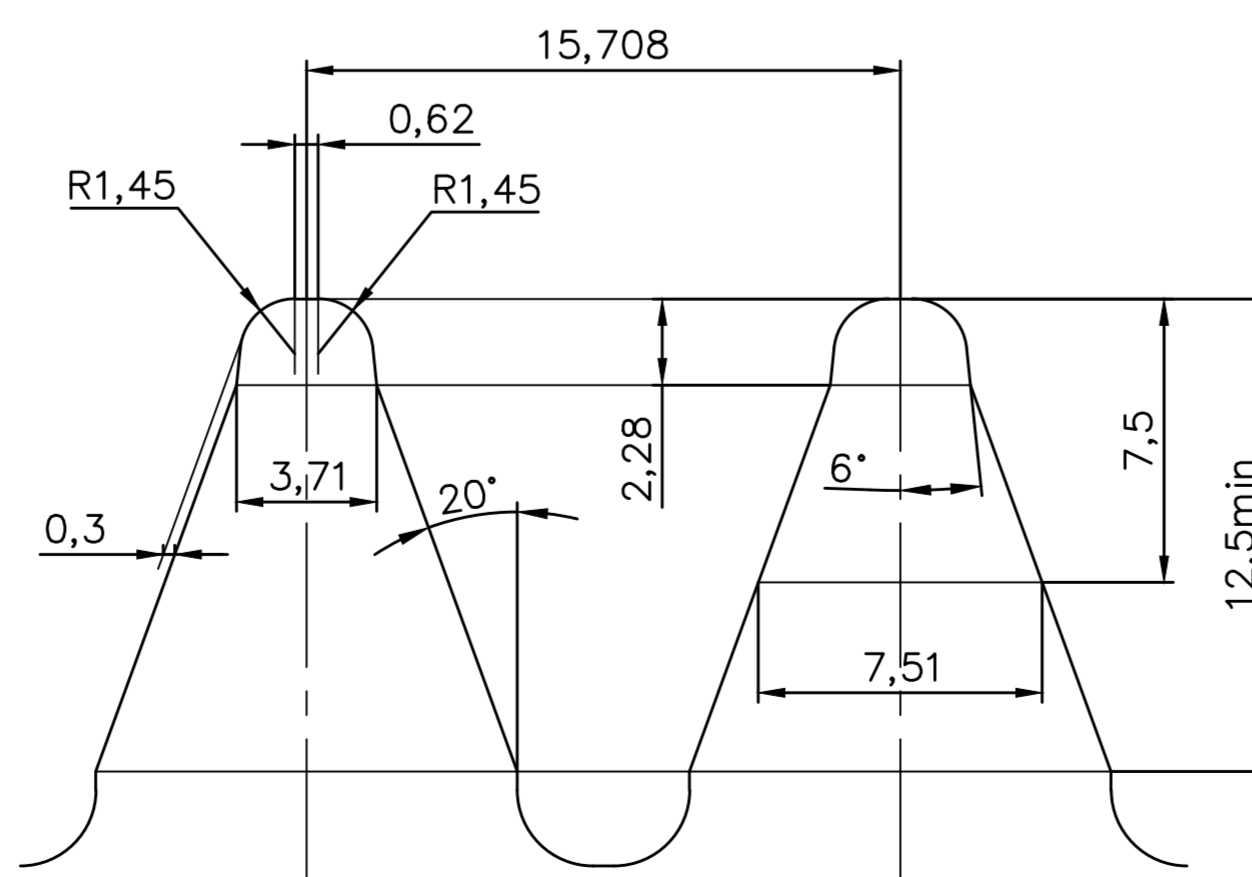
ПАРАМЕТРЫ ЗУБЧАТОГО ВЕНЦА		
МОДУЛЬ НОРМАЛЬНЫЙ	M_n	5,000
ЧИСЛО ЗУБЬЕВ	Z_1	14
УГОЛ НАКЛОНА ЛИНИИ ЗУБА	β	0° 0'
НАПРАВЛЕНИЕ ЛИНИИ ЗУБА		-
И УГОЛ ПРОФИЛЯ	α_0	20° 0'
КОЭФФИЦИЕНТ ВЫСОТЫ ГОЛОВКИ ЗУБА	f_0	1,000
КОЭФФИЦИЕНТ РАДИАЛЬНОГО ЗАЗОРА	c_0	0,250
РАДИУС ЗАКРУГЛЕНИЯ	r_1	1,450
КОЭФФИЦИЕНТ СМЕЩЕНИЯ ИСХОДНОГО КОНТУРА	x_1	0,650
СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ ПО ОСТ 1 41671-77		6 - 6 - 6
ДЛИНА ОБЩЕЙ НОРМАЛИ С ПРЕДЕЛЬНЫМИ ОТКЛОНЕНИЯМИ	$W_{E_{max}-E_{min}}$	40,105 ^{-0,085} _{-0,179}
ДОПУСК НА НАКОПЛЕННУЮ ПОГРЕШНОСТЬ ОКРУЖНЫХ ШАГОВ	F_p	0,032
ДОПУСК НА НАКОПЛЕННУЮ ПОГРЕШНОСТЬ 2 ОКРУЖНЫХ ШАГОВ	F_{pk}	0,020
ДОПУСК НА НАИБОЛЬШУЮ РАЗНОСТЬ ЛЮБЫХ ОКРУЖНЫХ ШАГОВ ЗАЦЕПЛЕНИЯ	f_{prt}	0,021
ДОПУСК НА ПОГРЕШНОСТЬ ПРОФИЛЯ	f_i	0,010
ДОПУСК НА ПОГРЕШНОСТЬ НАПРАВЛЕНИЯ ЗУБА	F_b	0,012
ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР	d	70,000
МОДУЛЬ ТОРЦЕВОЙ	M_t	5,000
ОСНОВНОЙ ДИАМЕТР	d_b	65,778
ОКРУЖНАЯ ТОЛЩИНА ЗУБА С ПРЕДЕЛЬНЫМИ ОТКЛОНЕНИЯМИ	$S_{-E_{sp}}^{-E_{si}}$	10,220 ^{-0,090} _{-0,190}
ДИАМЕТР ОКРУЖНОСТИ НИЖНИХ ТОЧЕК АКТИВНЫХ ПРОФИЛЕЙ	d_{prt}	67,788
ЧИСЛО ЗУБЬЕВ СОПРЯЖЕННЫХ КОЛЕС	Z_2	60
КОЭФФИЦИЕНТ СМЕЩЕНИЯ СОПРЯЖЕННЫХ КОЛЕС	x_2	0,562
ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ СОПРЯЖЕННЫХ КОЛЕС		УТВ10-1602-012

Таблица 2

Параметры шлиц	Л	К
Условное обозначение	Э852,5х1,25х42S3г7	Э837,5х1,25х30S4
Могуль	M	1,25
Число зубьев	Z	42
Диаметр ролика	d_p	2,5
Размер по роликам	M_a	56,472 ^{-0,064}
	M_i	33,412 ^{+0,141}
Толщина зуба по дуге делительной окружности	S	1,964 ^{-0,04} _{-0,08}
Ширина впадины по дуге делительной окружности	e	1,964 ^{+0,14} _{+0,07}
Биеение по профилям относительно поверхн. В и Г	E_0	0,05
Предельное отклонение направления зубьев	ΔB_0	0,02
Диаметр делительной окружности	d	52,5
Обозначение чертежа сопряженной детали	УТВ10-1602-002	УТВ10-1600-001



Исходный производящий контур (5:1)



- 32,0...41,5 HRC – сердцевина.
- Группа контроля 3–1Ц по ОСТ 1 00021–78.
- На торцах зубьев до термообработки снять фаски 1x45° или скруглить острые кромки R1.
- Взаимное угловое расположение зубьев, шлиц, пазов и отверстий – произвольное.
- Неуказанные предельные отклонения размеров по ОСТ 1 00022–80.
- * Размеры обеспечить инструментом.
- ** Размеры для справок.
- Уступы на профиле зуба после шлифовки не допускаются.
- После термообработки механическая обработка или полировка поверхностей выкружек не допускается.
- Поверхность зубьев проверить на отсутствие шлифовочных прижогов по инструкции И66.027–2003.
- Допускается по торцам шлиц снять заусенцы без притупления кромок.
- Проточка и фаски резьб по ОСТ 1 00010–81.
- Контроль магнитопорошковым методом.
- Покрытие Хим.Фос.Окс.
- Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

1	Код на изг.	К	сборочной единице	с	по сер.
УТВ10-1602-001					
Изм.	Лист	Н	Докум.	Погр.	Дата
Разраб.	Жериков				
Проб.					
Т. контр.					
Нач. бриг.					
Н. контр.					
Утв. директ.					
Шестерня ведущая					
			Лист	Масса	Масштаб
			1	1,84	2:1
В ГОСТ 2590-88					
Круж. 12ХН4А-Ш ТУ14-1-2765-79					